

UT-450V * ×(F-80S)

金属間摩擦及び土砂摩擦用

用 途

各種ロール・ローラ及び一般の金属間摩擦や土砂摩擦を受ける部品の肉盛溶接。

使用特性

1. UT-450V はサブマージアーク溶接用フラックス入りワイヤで、アークの安定性が良く、美しいビードが得られます。
2. 溶着金属の組織はソルバイトとマルテンサイトの混合組織で、特に耐ヒートチェック性に優れています。

作業要領

1. 溶接施工にあたっては、予熱温度及び層間温度を 200℃以上とし、溶接後は徐冷して下さい。

溶着金属の化学成分一例(%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.20	0.45	1.10	5.19	1.26	0.16

溶着金属の硬さ一例(溶接のまま)

HV
445

適正溶接条件(AC又はDCワイヤ)

ワイヤ径 mm	溶接電流 A	溶接電圧 V	溶接速度 cm/min
3.2	300~450	26~30	30~60
4	400~550	28~32	